PRINT SOUDURE FIL PLEIN ETAIN/PLOMB

SOUDURE FIL AVEC NOYAU DE RÉSINE ÉTAIN/PLOMB (60/40)





DESCRIPTION DU PRODUIT
Soudure fil avec noyau de résine étain/plomb (60/40).

DOMAINE D'APPLICATION
Pour le soudage de circuits imprimés, électronique, etc. Ne convient pas à conduites d'eau potable. L'utilisation d'un flux certifié KIWA en combinaison avec un métal d'apport sans plomb est obligatoire.

PROPRIÉTÉS
· Résiste à des températures jusqu'à 90° C
· Rapport étain/plomb 60 % / 40%
· Noyau de résine
· Ø 1,5 mm

LABELS DE QUALITÉ/STANDARDS
EN ISO 3677: Métaux d'apport pour brasage tendre et fort, S-Pb60Sn40.
EN-29453: Métaux pour soudage tendre, composition chimique et formes - numéro d'alliage 103.

PRÉPARATION
Pré-traitement des surfaces: Bien poncer et nettoyer les surfaces de raccordement (éclat métallique) avec de la fibre abrasive Griffon. Toujours pré-étamer les fils.
Outillage: Fer, chalumeau, panne ou poste à souder
Fibre abrasive

MISE EN OEUVRE
Mode d'emploi:
1. Observer toujours les consignes officielles éventuellement applicables.
2. Assembler le raccord (utiliser uniquement des éléments bien ajustés).
3. Chauffer le raccord de façon uniforme jusqu'à ce que la soudure puisse couler dans le raccord. Éviter de surchauffer le flux (risque de mauvais écoulement de la soudure).
4. Ajouter la quantité correcte de soudure. Laisser la soudure fondre sur le joint et non dans la flamme ou sur le fer. Remplir entièrement le joint.
5. Laisser le raccord refroidir à l'air.
6. Éliminer soigneusement les restes de flux avec de l'alcool.
Points d'attention: Ne pas utiliser le Soudure fil avec noyau de résine avec un flux.
Nettoyez régulièrement le fer ou la panne à souder avec le nettoyant de fer à souder Griffon.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES
Matière première de base: Étain et plomb
Trajet de fusion: Ca. 183°C -190°C